

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

U014997-7 S.N. 10/763,402

IMAGE-FASTENING METHOD

Patent Number: JP60189486
Publication date: 1985-09-26
Inventor(s): AKUTSU HIDEKAZU; others: 02
Applicant(s): RICOH KK
Requested Patent: JP60189486
Application Number: JP19840043996 19840309
Priority Number(s):
IPC Classification: B41M5/26; B41M7/00
EC Classification:
Equivalents:

Abstract

PURPOSE: To securely prevent oxidation fading of a coloring agent, by incorporating a gas barrier substance having a specified gas permeability constant into a heat-fusible material, when adhering a layer of the heat-fusible material to an image surface so as to fasten the image.

CONSTITUTION: A sheet comprising a heat-fusible material layer 1 on a base 2 such as a polyester film is used for providing an image protective layer. The layer 1 comprises, for example, a vinylidene chloride layer 4 having a thickness of 2μm sandwiched between two polystyrene layers 3 having respective thicknesses of 5μm and 8μm, wherein the layer 4 is the gas barrier substance having an oxygen permeability constant of not higher than $6 \times 10^{-11} \text{ cc.cm/cm}^2 \text{ sec.cm Hg}$. The layer 1 of the sheet 6 is brought into close contact with the image side of an image-recording material 13, a pressure is applied thereto while heating by a transfer heating roll 8 incorporating a heater 10, and then the base 2 of the sheet 6 is released to transfer the layer 1 onto the image surface.

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2

⑫ 公開特許公報 (A) 昭60-189486

⑬ Int.Cl. 1

B 41 M 5/26
7/00

識別記号

府内整理番号

7447-2H
6771-2H

⑬ 公開 昭和60年(1985)9月26日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑭ 発明の名称 画像の堅牢化方法

⑬ 特願 昭59-43996

⑬ 出願 昭59(1984)3月9日

⑭ 発明者 坪 英一 東京都大田区中馬込1丁目3番6号 株式会社リコー内
 ⑭ 発明者 村上 格二 東京都大田区中馬込1丁目3番6号 株式会社リコー内
 ⑭ 発明者 有賀 保 東京都大田区中馬込1丁目3番6号 株式会社リコー内
 ⑭ 出願人 株式会社リコー 東京都大田区中馬込1丁目3番6号
 ⑭ 代理人 弁理士 小松 秀岳 外1名

明細書

1. 発明の名称

画像の堅牢化方法

2. 特許請求の範囲

画像が形成されている記録物の画像面に、熱溶融性材料からなる層を有するシートを密着させた後、この熱溶融性材料の層を加熱して、上記画像面へ転移融着させ画像保護層を形成する画像の堅牢化方法において、この熱溶融性材料中に酸素に対する気体透過係数が $6 \times 10^{-6} \text{ cc} \cdot \text{cm} / \text{cm}^2 \cdot \text{sec} \cdot \text{cmHg}$ 以下のガスバリア性物質が包含されていることを特徴とする画像の堅牢化方法。

3. 発明の詳細な説明

技術分野

この発明は、紙等のシート状画像の堅牢化方法、特に着色材の酸化退色を防止する方法であり、印刷物の保護シール、感熱紙のカブリ防止法として応用することができる方法である。

- 1 -

従来技術

紙のようなシート上に形成された画像の中には耐光性、耐候性の劣ったインキで描かれたものがあり、従来から、そのような画像の退色を防止する方法が提案されているが、それぞれ下記のような問題があつて、目的が十分達成できなかった。

- 1) 画像形成材、例えばインキ中に紫外線吸収剤を添加して画像の耐光性を向上させる(特公昭56-18151号)。しかし、この方法では期待した効果が得られなかった。
- 2) 画像に水溶性金属塗料の溶液を塗布して画像の染料の耐光性を向上させる。しかし、この方法は塗布装置が必要となり、コストが高くなるのに効果が完全ではない。
- 3) 画像表面に樹脂溶液を塗布、乾燥させて、画像表面に保護被膜を形成することによって画像の耐光性、耐水性を向上させる。この方法は塗布装置、乾燥装置が必要となり、また、乾燥時の溶媒蒸気の発生等の

- 2 -

環境悪化の原因にもなる。

4) 画像記録シートへ酸化防止剤、紫外線吸収剤を含有させて色材の堅牢化をはかる
(特開昭57-74192号、特開昭57-74193号)。
しかしこの方法も期待した効果が得られなかつた。

目的

この発明は、従来提案されていた方法より、効果が確実でしかも装置が小型であるような方法を提供することを目的としている。

構成

この発明の構成は、画像が形成されている記録物の画像面に、熱溶融性材料からなる層を有するシートを密着させた後、この熱溶融性材料の層を加熱して、上記画像面へ転移接着させ画像保護層を形成させる画像の堅牢化方法において、この熱溶融性材料中に、酸素に対する気体透過係数が $6 \times 10^{-6} \text{ cc} \cdot \text{cm} / \text{cm}^2 \cdot \text{sec} \cdot \text{cmHg}$ 以下のガスバリア性物質が包含されている画像の堅牢化方法である。

- 3 -

上記支持体と熱溶融性材料層は直接積層されている外に剥離層または熱拡散層等の中間層を介して積層されていてもよい。

このようなシートを用いて画像保護層を形成させるには、保護しようとする画像と上記シートの熱溶融性材料層とが密着するように画像記録物とシートを重ね、これらを加熱して熱溶融性層を画像面に融着転写させた後、支持体を剥がせばよい。熱溶融性層を加熱するには熱源が支持体の側にあっても、画像記録物の側にあってもよく、更に、それら両側にあってもよい。

図面を参照して具体的に説明すると、画像の保護に用いるシートは例えば第1図に断面を拡大して示すようにポリエステルフィルムからなる支持体2の上に熱溶融性材料層1を有するもので、この熱溶融性材料層1は厚さ5μmと8μmのポリスチレン層3の間に厚さ2μmの塩化ビニリデン層4を挟んだもので、この塩化ビニリデン層がガスバリア性物質で

- 5 -

この発明で用いる熱溶融性材料からなる層を有するシートは、支持体となるフィルムに熱溶融性材料を密着させたものである。

支持体となるフィルムの材料は、例えばポリエステル樹脂、ポリイミド樹脂、ポリカーボネート樹脂、アセテート樹脂、セルロース等を主成分としたフィルム、およびコンデンサー紙等であり、厚さは1μmから150μm、好ましくは3μmから30μmが適当である。

熱溶融性層を形成する材料は、流動性を示す温度が200°C以下で、好ましくは60°C～130°Cの範囲内のものが適当である。

具体的にはカルナバワックス、オーキュリーウックス、バラフィンワックス、ミツロウ、セレンシンワックス、諸ロウなどの天然ワックス、低分子量ポリエチレン、ポリスチレン、ポリプロピレン、アチラール樹脂、ステレン-アブタジエン共重合体等の低融点プラスチック、酸化ワックス、エステルワックス等の合成ワックスなども用いられる。

- 4 -

ある。第2図はこの発明の実施工程を示す側面図であって、第1図に示したシート6を熱溶融性材料層1が外側になるように巻いたシートリール5からシート6を引き出し、ガイドロール7によって、支持ロール8によって送られてくる画像記録物13の画像面に熱溶融性材料層1を密着させる。密着物はこのまま転移加熱ロール9と背面加圧ローラー11の間に送られ、ヒーター10を内蔵した転移加熱ロール9によって加熱と同時に加圧され、熱溶融性材料層1は画像面に融着する。この融着物は押えロール12を経てガイドロール15の位置で支持体2が剥がされ、支持体2は、支持体巻取りリール14に巻取られ、熱溶融性材料層1が融着した画像記録物13は押えロール12と支持ロール8によって送り出される。画像記録物13の端部にできた余分な熱溶融性材料層1を除去すれば製品が完成する。

以下、実施例によってこの発明を具体的に説明する。

- 6 -

実施例

シートの製造

厚さ15μmのポリエステルフィルム（支持体）に融点130℃のポリスチレンのトルエン溶液を塗布し、100℃で10分乾燥し8μmの膜を形成した。

次に塩化ビニリデンのラテックス（平均粒子径0.1μmの懸濁液）を塗布し、100℃で10分間乾燥し、2μm厚の塩化ビニリデン層をつくった。

この上に、再び融点130℃のポリスチレンのトルエン溶液を塗布し厚さ5μmの膜をつくり、第1図に示したシートを完成した。

画像の被覆処理

リコーカラーアイントラベットJP-4100で普通紙に印字した画像試料を上記シートの熱溶融性材料層と密着させ、シートの支持体面から表面温度135℃のシリコーンゴム（シェアゴム硬度70）の転移加熱ロールにより、5kg/cm²の圧力でロール間を線速50mm/S

- 7 -

表				
試料	耐光性 テスト%	耐水性 テスト%	定着性 テスト%	反射 濃度
A	31	45	27	1.35
B	2	0	1	1.42
C	0	0	1	1.42

効果

以上説明したようにこの発明によれば下記の効果を有することができる。

1) 記録画像の堅牢性の向上、

僅かに数μm以上の保護層を設けるだけで西像色材の酸化退色、光励起反応退色、水退色が防止できる。

2) 装置が簡単である。

4. 図面の簡単な説明

第1図はこの発明で用いるシートの一具体例の構造を示す拡大図。

第2図はこの発明の実施工程を示す装置の概略を示す側面図である。

- 9 -

—561—

で送った。背面ロールも硬度70のシリコーンゴムロールを用いた。保護層転写率は約100%達成できた。この保護層の評価は下記の表に示すとおりであった。

- 1) 耐光性テスト…15時間、40℃、90%RHでカーボンアーチ等を照射し、（退色画像濃度/テスト前の画像濃度）×100で退色率を表わす。
- 2) 耐水性テスト…30℃の温水に1分間浸漬し、その後の退色率を表わす。
- 3) 定着性テスト…クロックメーターで20回摩擦し、その後の退色率を表わす。

A…JP-4100で印字したままの試料
B…実施例1のシートにおける塩化ビニリデン層（ガスパリヤー層）がないシートを用いてつくった試料
C…実施例1の方法でつくった試料

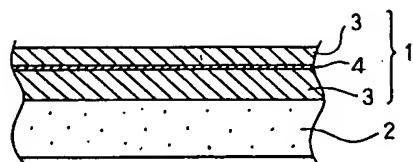
- 8 -

1…熱溶融性材料層、2…支持体、3…ポリスチレン層、4…塩化ビニリデン層、5…シートリール、6…シート、7…ガイドロール、8…支持ロール、9…転移加熱ロール、10…ヒーター、11…背面加圧ローラー、12…押えロール、13…画像記録物、14…支持体巻取りリール、15…ガイドロール。

特許出願人 株式会社リコ一
代理人 弁理士 小松秀岳
代理人 弁理士 旭宏

- 10 -

考 1 図



考 2 図

